modelo: 1384 Series

Corte de Rollos no Tejidos

Manual de Instalación, Operación & Servicio

"Sudden Sevice"

Atlanta Attachment Company
362 Industrial Park Drive
Lawrenceville, Georgia 30046
Teléfono:(770) 963-7369
Email:sales@atlatt.com

One-Stop Shopping
for Expendable Replacement Parts for AAC & Other Bedding Equipment Suppliers
Toll Free: 1-866-885-5100
www.atlantapartsdepot.com

Atlanta Attachment Company, Inc.

Información Confidencial y Propietaria

Los materiales contenidos adjuntos son información confidencial y propiedad de Atlanta Attachment Company. Además de cualquier obligación confidencial y de no divulgación que exista actual entre usted y Atlanta Attachment Company, el uso de estos materiales sirve como reconocimiento de la naturaleza confidencial y propietaria de estos materiales y de su deber de no hacer ningún uso desautorizado o acceso de estos materiales.
Todos los materiales contenidos adjunto son protegidos además por la ley de Derechos de Autor de Estados Unidos y no se pueden utilizar, divulgar, reproducir, distribuir, publicar o vender sin el consentimiento escrito expreso de Atlanta Attachment Company, El consentimiento se puede retener en discreción única de Atlanta Attachment Company. Usted no puede alterar o quitar los derechos reservados, la marca registrada o cualquier otro aviso de las copias de estos materiales

Patentes y Patentes Pendientes
La venta de este producto no vende ni transfiere de otra manera cualquier licencia u otros derechos bajo la cualquier patente de los EEUU o otra patente extranjera correspondiente. Este equipo es protegido por uno o más de las patentes siguientes:
Patentes US:4,038,933; 4,280,421; 4,432,294; 4,466,367; 4,644,883; 4,886,005; 5,134,947; 5,159,889; 5,203,270; 5,307,750; 5,373,798; 5,437,238; 5,522,332; 5,524,563; 5,562,060; 5,634,418; 5,647,293; 5,657,711; 5,743,202; 5,865,135; 5,899,159; 5,915,319; 5,918,560; 5,924,376; 5,979,345, 6,035,794
Patentes extranjeras - 2,084,055; 2,076,379; 2,177,389; 2,210,569; 4-504,742; 8-511,916; 9-
520,472; 0,537,323; 92,905,522.6; 95,935,082.8; 96,936,922.2; 5,159,889; 5,203,270.
Otras U.S. y patentas extranjeras pendientes.

IMPORTANTE

Es importante leer y entender la información contenida dentro de este manual antes de intentar hacer funcionar la máquina. Atlanta Attachment Co., Inc. no será responsable por el daño resultado del uso erróneo de la información presentada dentro de este manual, y se reserva el derecho de cambiar la información contenida sin notificación previa.

Atlanta Attachment Company
362 Industrial Park Drive
Lawrenceville, Georgia 30045
Teléfonos (770) 963-7369
Fax:(770) 963-7641
Email:sales@atlatt.com

TABLA DE CONTENIDO

1.- MANUAL DE INSTALACIÓN 5

1.1.- PIEZAS Y COMPONENTES 5
1.2.- INSTALACIÓN 6
a.- Área 6
b.- Desembalaje 6
c.- Nivelación 6
d.- Electricidad 6
e.- Aire: 6
f.- Limpieza: 6
g.- Lubricación: 6
1.3.– DATOS TÉCNICOS 7
1.4.- OPCIONES 7
1.5.- PROGRAMA BLOQUEO / ETIQUETA 8

2.- MANUAL DE OPERACION 9

2.1.- DESCRIPCIÓN GENERAL 9
2.2- DESCRIPCIÓN DE PARTES 9
a.- Interruptor Principal. 9
b.- Cuchilla de corte 9
c.- Palanca de Control 10
d.- Interruptores de operador 10
e.- Interruptor Direccional 10
2.3.- CICLO DE OPERACIÓN 11
2.4.- PLACAS DE RETENCIÓN (OPCIONAL) 14
a.- Placa de Retención Derecha 14
b.- Placa de Retención Izquierda 14
2.5.- DESCARGAR CILINDROS CORTADOS 15
2.6 BRAZOS RÍGIDOS (OPCIONAL) 16
a.- Ajustes 16

3.- MANUAL DE SERVICIO 17

3.1- ALINEACIÓN DEL ARCO DEL CORTE 17
a.- Ajuste 17
3.2.- INSTALACIÓN DE UN CARTUCHO NUEVO 18
3.3.- CAMBIAR CUCHILLA DE CORTE 20
3.4.- CAMBIO DEL EJE SOPORTE DE ROLLO 21
3.5.- AJUSTE ELÉCTRICOS 22
3.6.- MANTENIMIENTO PREVENTIVO 23
a.- Diario 23
b.- Semanal 23
c.- Mensual 23
DECLARACIÓN DE GARANTÍA 24
NOTAS 25

Precauciones de Seguridad

ATENCION: Es importante que el operador lea este manual y se familiarice con las funciones normas de seguridad antes de operar el equipo.

General

Las pautas de seguridad mencionadas en este manual cubren la línea entera de productos de Atlanta Attachment Company. Algunas advertencias e instrucciones pueden no aplicarse a esta unidad particular.
Todo mantenimiento debe ser realizado por un técnico calificado de servicio.

Eléctrico

• La conexión eléctrica requiere 220V AC, 5 amperios, monofásico de 50/60 hertzios
• Desconectar la fuente de energía antes de enhebrar o substituir las agujas.
• Desconectar la fuente de energía antes de dejar la máquina desatendida.
• Desconectar la fuente de energía antes de quitar o de substituir piezas o de hacer ajustes y/o de realizar mantenimiento.

Neumática

El suministro de aire requiere 80 PSI, average de 2 SCFM.

Cilindros del aire

• Mantener las manos siempre lejos de los cilindros neumáticos.
• Desconectar el suministro de aire antes de mantener los cilindros del aire.

Cuchillas

• Esta máquina puede utilizar cuchillas y/o los cortadores del hilo que se pueden activar automáticamente.
• Mantener las manos lejos de las láminas de cuchillas siempre.
• Desconectar la fuente de energía y el suministro de aire antes de substituir las cuchillas dañadas.

Transportadores

• Esta unidad puede incluir transportadores de materiales.
• Mantener las manos lejos de las correas de las correas.
• Mantener las manos lejos de los motores y de las poleas usadas para accionar los transportadores.

Ruedas de Tensión

• Mantener las manos lejos de las Ruedas de Tensión.

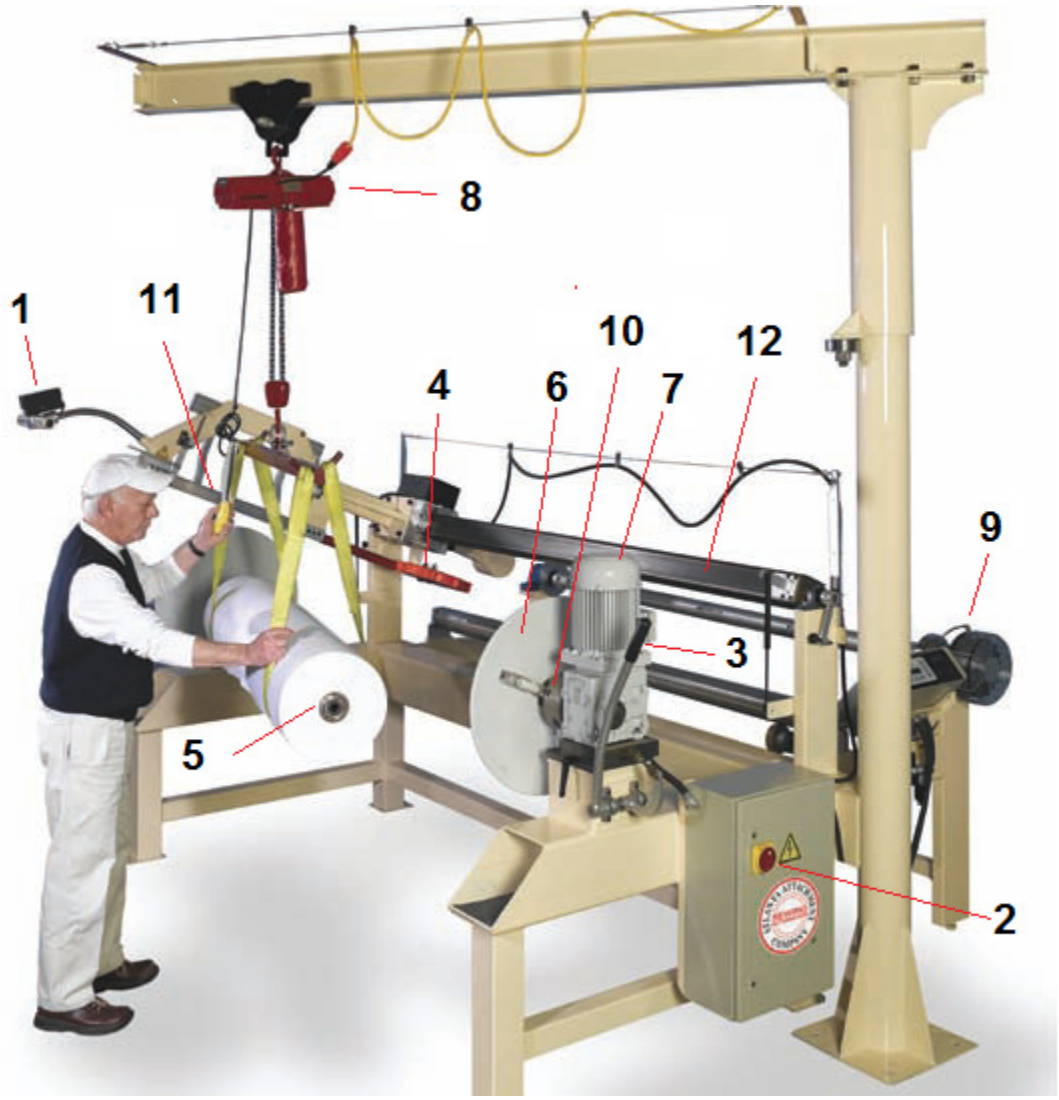
Cabezas de costura

• Mantener las manos y el resto de los objetos lejos de agujas.
• Desconectar la fuente de energía y el suministro de aire antes de hacer ajustes a la cabeza de costura, substituyendo agujas, los hilos, las bobinas, el etc.

1.- MANUAL DE INSTALACIÓN

ATENCION: Es importante que el operador de la máquina lea detenidamente este manual y este familiarizado con todas las funciones y las preocupaciones de seguridad de la unidad antes de operar..

1.1.- Piezas y Componentes



1	Palanca de Mando	7	Motor Principal
2	Interruptor Principal	8	Grúa (Opcional)
3	Palanca de Torre Rotatoria	9	Bobinadora (Opcional)
4	Cartucho de Cuchilla	10	Mandil (Mordaza)
5	Eje soporte de Rollo	11	Cuchilla de Corte
6	Disco Tope de Rollo	12	Barra de Desplazamiento

1.2.- Instalación

PRECAUCIÓN: LEA TODAS ESTAS INSTRUCCIONES ANTES DE REALIZAR LA INSTALACIÓN

a.- Área: Defina el espacio para la ubicación del equipo. Un área minima de 160 x 96 pulgadas (410 x 250 centímetros) es requerida

b.- Desembalaje: Abra la caja de embalaje. Verifique que no ha sufrido danos en el transporte. Caso así sea comuníquelo inmediatamente a su supervisor inmediato y si es posible tome fotografías de lo ocurrido. Retire los tornillos y flejes de seguro de transporte.

ATENCIÓN: Proceda según las Políticas y Procedimientos de Uso de Montacargas en su empresa. Mueva la maquina con el montacargas y ubíquela en el lugar de trabajo!. Recuerde que el peso de la maquina esta cerca de 1.200 Lbs (550 Kg.). NO SE APOYE NI HAGA ESFUERZOS EN EL EJE DE SOPORTE DE LOS ROLLOS. (5)

c.- Nivelación: Nivele la maquina y ajústela con respecto al piso. Asegure las cuatro patas al piso.

d.- Electricidad: Conexiones de alimentación debe cumplir con los requisitos del código local. Conecte al voltaje y requerido para el equipo. Requisitos de alimentación: 220/240/380V 3PH 60/50 HZ, 20 amperios
Un transformador de aislamiento puede ser conveniente en función del estado de la fuente de alimentación.

PRECAUCIÓN: ALTO VOLTAJE está presente en el armario eléctrico, el mantenimiento sólo debe ser realizado por personal cualificado con prácticas de trabajo adecuadas y equipos de protección. La energía debe ser apagada cuando la cortadora no está en uso.

e.- Aire: Conecte la maguera de ¼ Pulgadas (6mm) al conector de entrada de aire con alimentación estable de 80 Lbs (6 bar) y un flujo mínimo de 0.5 SCFM por minuto.

f.- Limpieza: Limpie la maquina de todos los elementos restantes de embalaje y guarde en un lugar seguro las documentaciones y los accesorios.

g.- Lubricación: Lubrique las partes móviles y aplique una capa delgada de aceite en las superficies no pintadas para evitar futura corrosión del equipo. **NO** lubrique barra de desplazamiento, manténgala limpia y seca . Los lubricantes pueden dañar los frenos.

1.3.– Datos Técnicos

ESPECIFICACIONES

Voltaje (v/ph/hz)	220/240/380V 3PH 60/50 HZ
Amperaje (Amperios)	9.7 / 5.6
Peso de Embarque (Lbs)	1.200
Dimensiones de Embarque (w/l/h, pulgada)	70 x 165 x 64

1.4.- Opciones

Certificación CE / UL / CUL
Ejes de 1 ½” hasta 4”
Platos de retención (para corte de tiras delgadas)
Brazo rígidos para soporte de cuchilla para corte de rollos pequeños
Alarma sonora para protección de cuchillas
Auto-indexación garantiza el ancho de corte exacto
Grúa para la carga de rollos pesados 500 libras
Grúa para la carga de rollos pesados 1.000 libras
Rebobinador automático. Freno neumático.
Motor 460-480 Volts 3 Phase
Mesa de elevación operada por pie Max Capacidad 500 lbs 34” diámetro
Mesa de elevación operada por batería.
Corta los rollos de hasta 36" de diámetro
Cuchillas con diferentes perfiles.

1.5.- Programa Bloqueo / Etiqueta

Se refiere a las prácticas y procedimientos específicos para proteger a los empleados de la energización o inesperada puesta en marcha de maquinaria y equipo, o la liberación de energía peligrosa durante las actividades de servicio o mantenimiento. Esto requiere que una persona designada apague y desconecte la maquinaria o equipo de su fuente de energía (s) antes de realizar el mantenimiento o servicio y que un empleado autorizado (s) o bloquee o coloque una etiqueta al dispositivo de aislamiento de energía (s) para evitar la liberación de energía y tomar medidas para verificar que la energía se ha aislado con eficazmente. Las siguientes referencias proporcionan información sobre el proceso.

Procedimiento de control de Energía Programa Bloqueo / Etiqueta				
Descripción:	**Cortador de rollos**		Modelo:	**1384**
Fabricante:	**Atlanta Attachment Co.**		Locación:	
Energía		**Localización**	**Magnitud**	**Método de control**
Eléctrico:	X	Desconecte caja de control	220V / 380V	Candado / Etiqueta
Neumático:	X	Regulador principal	80 PSI / 6 Bar	Cerrar válvula
Gravedad:	X	Brazo de corte		
Recuerde descargar todas las energías acumuladas!				
Procedimiento de Apagado:				
1. Informar a todo el personal afectado que el equipo estará en estado de bloqueo. 2. Desconectar la parte eléctrica y neumática. 3. Llene la etiqueta con la información necesaria del bloqueo. 4. Instalar el dispositivo de bloqueo. 5. Compruebe que toda la energía eléctrica almacenada ha sido liberada pulsando el botón de encendido. Además, mida en el cuadro eléctrico para asegurar también se ha liberado la energía acumulada. Realizar las tareas necesarias de mantenimiento, servicios y / o reparaciones.				
Procedimiento de Arranque:				
1. Informar a todo el personal afectado que el bloqueo de esta máquina se va a quitar. 2. Coloque todos los resguardos o dispositivos de seguridad que se han retirado durante el mantenimiento. 3. Retire el dispositivo de bloqueo y la etiqueta. 4. Reconecte la energía y la alimentación neumática 5. Rote el botón rojo en la parte frontal del panel de control para encender la máquina. 6. Informar a todo el personal afectado que el bloqueo ha sido eliminado y que la máquina está lista para la operación normal de producción.				

Aprobado por: _____ Fecha: _____

2.- MANUAL DE OPERACION

ATENCION: Es importante que el operador de la máquina lea detenidamente este manual y está familiarizado con todas las funciones y las preocupaciones de seguridad de la unidad antes de operar.

2.1.- Descripción General

Este equipo está diseñado para cortar sólo material laminado; no está previsto ningún otro uso implícito Los productos que se corten deben ser consistentes en calidad y comprimidos en rollos para realizar el corte correctamente.

Giran los materiales mientras que la cuchilla es estacionaria.

La cortadora se opera manualmente y es diseñada para cortar el material laminado de hasta 120" (304 cm) de largo y 36" (91.5 cm) de diámetro acorde con el modelo.

2.2- Descripción de Partes.

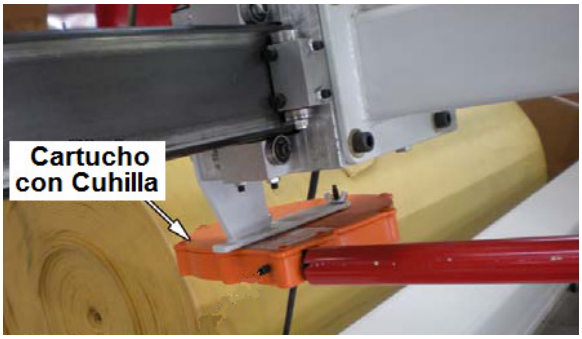
a.- Interruptor Principal.

Localizado en la cobertura del panel eléctrico corta la energía de la maquina.

ATENCION: La unidad deberá permanecer desenergizada cuando no esta en uso.

b.- Cuchilla de corte

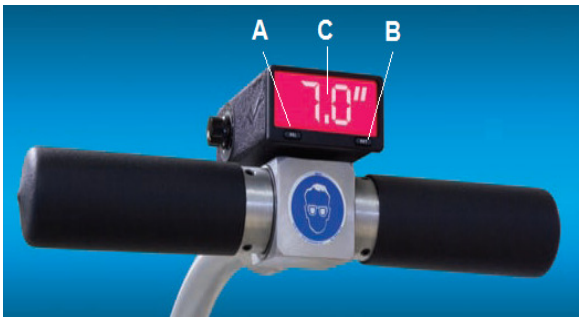
La hoja de corte se suministra en un cartucho recargable para permitir cambios rápidos de la misma y para la protección del operador. La maquina se suministra con dos cargas de 50' (15.2 metros) de cuchilla continua



c.- Palanca de Control

El control principal del operador esta localizado en el arco en la parte delantera de la máquina. Consta de las siguientes partes

Sel. (A)
No tiene ninguna función de operador.



Reset (B)
Al presionarlo se retorna el valor de la pantalla a “O”,

Pantalla electrónica (C)
Indica la distancia a partir del punto “O”. Muestra valores en pulgadas o métricos acorde con el modelo

Potenciómetro
Regula la velocidad de rotación del Rollo

d.- Interruptores de operador

Activan el moviendo de rollo solo al ser presionados simultáneamente.

e.- Interruptor Direccional

Localizado al lado contrario del potenciómetro es el responsable de la dirección del Rollo. Tiene tres posiciones Adelante / Atrás / Centro (Apagado).

Rotación hacia operador tienden a tirar de la hoja de corte del rollo, la rotación en contra del operador tiende a empujar la hoja hacia el rollo. En ambas direcciones se producen cortes de calidad. Cambiar el sentido de rotación extenderá la vida de la cuchilla si se utiliza lo hoja con borde festoneado o de onda.

Esta máquina está equipada con un inversor de Corriente Alterna, lo que permite que la velocidad, aceleración y desaceleración del enrollado sean ajustables. El Motor es enfriado por ventilador y no debe ser operado por debajo del 50% de la velocidad durante largos períodos.

2.3.- Ciclo de Operación

1.- Estacione el arco de corte en el lado izquierdo de la cortadora.

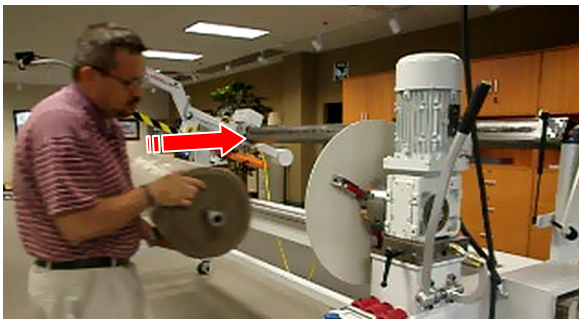
2.- Afloje la palanca de bloqueo

3.- Mueva la torre del mandril a la derecha con la palanca de deslizamiento.

4.- Una vez suelto, desenganche el eje de soporte del rollo y pivote el eje hacia afuera para cargar el rollo de material.

PRECAUCIÓN: No permita que el Eje Soporte de Rollo pivote libre mientras se cargue el material

5.- Deslice el material sobre el eje de soporte del rollo hasta dejar libre el extremo derecho de eje de soporte.



NOTA: Mantenga los rollos pesados apoyados hasta que el eje de soporte del rollo se encuentre dentro del mandril de sujeción.

6.- Alinee el eje con el mandril y asegúrelo deslizando el bloque del mandril a la izquierda con la palanca de deslizamiento,

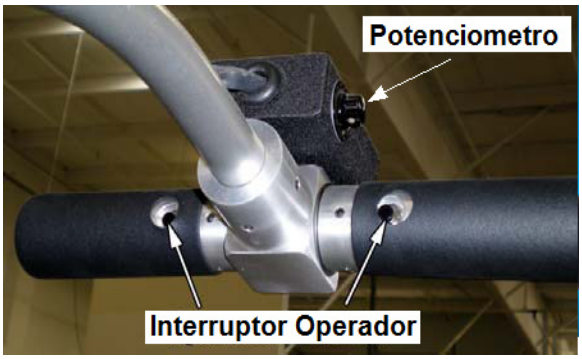
7.- Asegure el bloque en su lugar girando la palanca de bloqueo. No apretar demasiado la palanca de bloqueo.

NOTA: El tubo del rollo debe girar libremente sobre el eje de soporte del rollo. Asegúrese que se puede girar a mano, antes de empujar rollo al plato, para evitar sobrecargar la unidad del mandril.

8.- Empuje el rollo en dirección al mandril hasta que este entre dentro de las mordazas de apriete.

9.- Apriete el tubo utilizando la llave de Mandril rotándola en dirección contra reloj.

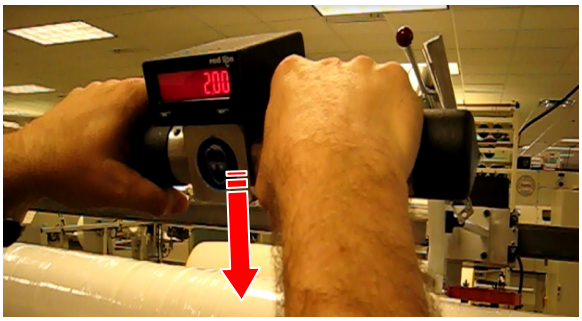
10.-Aplique energía a la máquina.



11.- En caso de no tener un activador externo, pulse los dos botones de comando de control del operador para que el comience a girar.

12.- Un segundo operador debe envolver el Rollo con película plástica flexible para prevenir que el material se desenrolle.

13.- Ya con el rollo plastificado, presione los activadores del manubrio y baje lentamente el arco con la cuchilla aplicando una presión uniforme sobre la manija del operador para realizar el corte.



PRECAUCIÓN: La hoja de corte es muy afilada

14.- Mantener la presión del corte hasta que el material cortado se detenga; asegurando así que el tubo del material ha sido cortado en su totalidad.

NOTA: La velocidad de los rollos y la velocidad de corte (como la hoja se mueve a través del material) es ajustable por el potenciómetro y dependerá del material y la densidad del rollo. La velocidad correcta sólo puede ser determinada por los recortes de ensayo y la experiencia del operador.

15.- Levante la cuchilla de corte, libere los dos interruptores de arranque para que el rollo se detenga.

16.- Repita el procedimiento para cortes restantes. El protector de la hoja se debe bajar para proteger la cuchilla mientras no se este cortando.

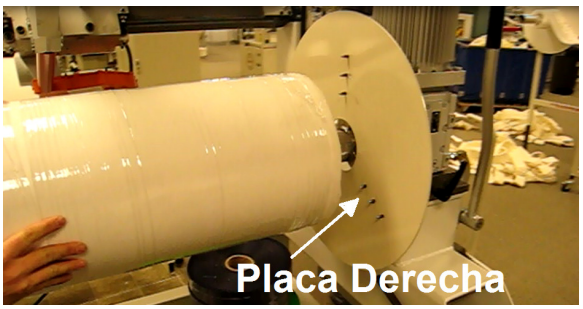
2.4.- Placas de Retención (Opcional)

NOTAS: Las placas de retención se utilizan para apoyar cortes estrechos y para ayudar en la rotación de materiales ligeramente dañados. Si no es necesario, quitar las placas de retención de los pasadores de la máquina.

a.- Placa de Retención Derecha

1. Instale el retén de los pasadores de la placa (perno y el buje disco de plástico) en el plato, asegurar que los tornillos no estén doblados.

2. Coloque la placa de retención derecha del lado de los canales de accionamiento de tenazas.

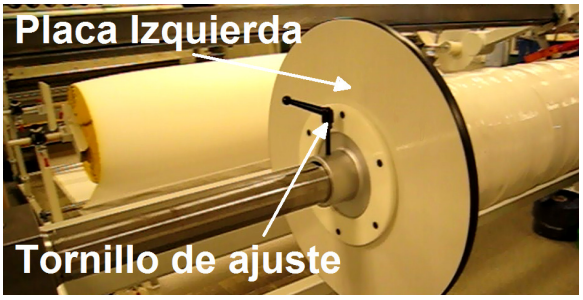


b.- Placa de Retención Izquierda

1. Colocar la placa de retención izquierda dentro del Eje Soporte de Rollo antes de colocar el rollo a cortar.

2. Cargar el rollo de que se desea cortar y colóquelo en la maquina.

3. Mueva el rollo contra el mandril y asegúrelo a las mordazas del Mandril



4. Desplácese la palanca izquierda contra el canto abierto del rollo y asegure el tornillo de ajuste en el área plana del eje de sujeción del rollo., no apretar demasiado.

2.5.- Descargar Cilindros Cortados

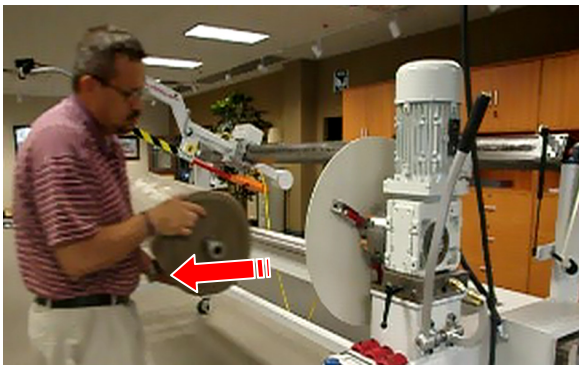
PRECAUCIÓN: No golpee el Eje Soporte de Rollo. Después de detener la máquina, proteja la cuchilla de corte

1.- Mueva el arco en el lado izquierdo de la cortadora, con el protector de cuchilla abajo. y afloje mandril con la llave

2.- Afloje la palanca de bloqueo

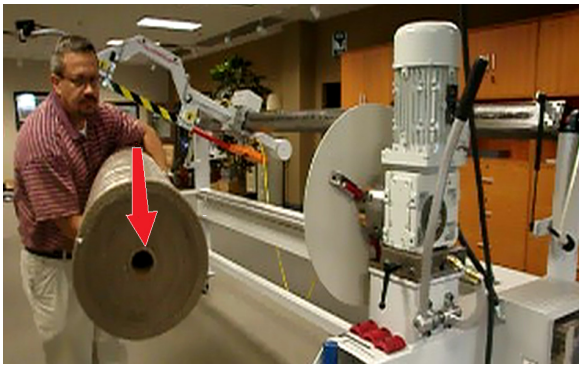
3.- Mueva la torre del mandril a la derecha con la palanca de deslizamiento.

4.- Soporte los rollos y pivote el eje fuera del mandril.



5.- Comience a extraer los cilindros cortados.

6.- Repita los pasos del 1 al 5 para los próximos cilindros



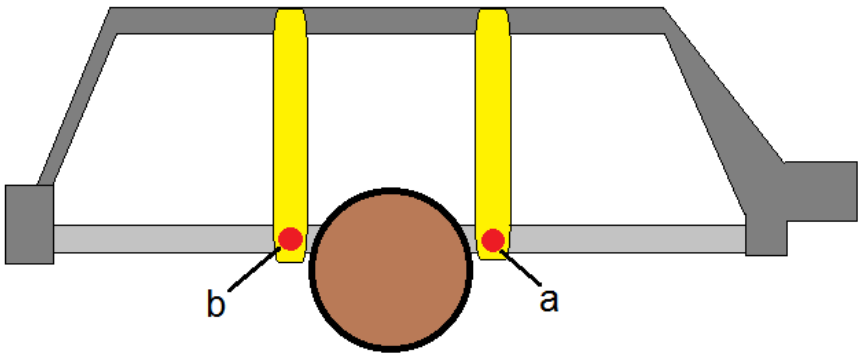
2.6 Brazos Rígidos (Opcional)

Los brazos rígidos no son necesarios para la mayoría de los materiales; intente primeramente cortar sin ellos; estos proporcionan una mayor estabilidad cuando se cortan rollos de pequeño diámetro.
Los brazos rígidos se pueden utilizar para, ajustar la cuchilla, si el material cortado sale fuera del corte; por lo general esto es sólo un problema con materiales muy duros.

NOTAS: Apriete con la mano los tornillos del brazo rígido. No ejerza demasiada presión

a.- Ajustes

1. Posicione el rollo en el mandril
2. Mover los brazos rígidos hacia el rollo, no permita aun que los brazos entren en contacto con el rollo



3. Apretar los tornillos de sujeción “a” y “b” de la cuchilla que solo la toquen, no apretar demasiado.

4. Realizar cortes de prueba y ajuste para obtener mejores resultados.

3.- MANUAL DE SERVICIO

ATENCION: Es importante que el operador de la máquina lea detenidamente este manual y está familiarizado con todas las funciones y las preocupaciones de seguridad de la unidad antes de operar.

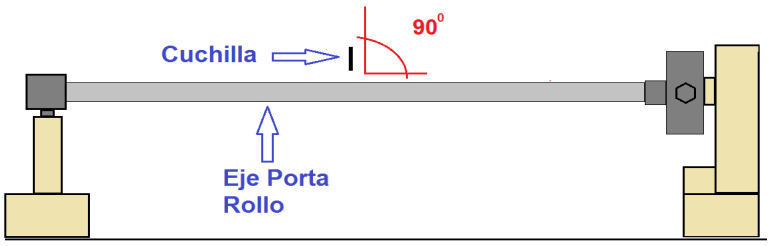
3.1- Alineación del Arco del Corte

Una alineación de arco apropiada es necesaria para el buen funcionamiento y debe ser revisado en horario regular. El mejor indicador de una mala alineación será recortes de mala calidad.

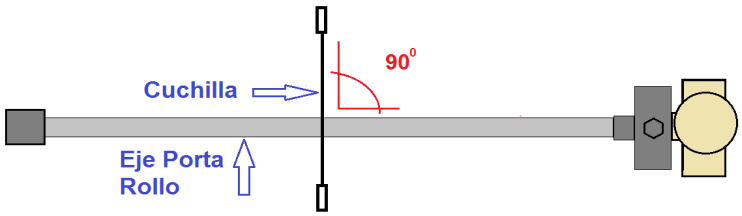
¡CUIDADO! La hoja de corte estará expuesta durante la comprobación de la alineación.

a.- Ajuste

1. Desconectar la energía
2. Sin rollo cargado traslade el arco de corte a centro del Eje Soporte de Rollo.
3. Posicione el eje de soporte dentro del mandril.
4. Levante protector de la hoja de corte.
5. Compruebe que la cuchilla se encuentre perpendicular con el plano mecanizado del eje de soporte de rollo en el plano horizontal. Si no, calcé el arco según se requiera en la dirección horizontal.



6. Posicione la hoja a 6 "por encima del eje de soporte de rollo.
7. Compruebe que la cuchilla este perpendicular al plano del eje soporte de rollo en la dirección vertical (1 grado de tolerancia con el mandril de la maquina).



8. Afloje los pernos de montaje de arco ligeramente y ajuste con la tuerca de ajuste, en la parte inferior del bloque de atravesar bajo arco hasta lograr la posición deseada. Verifique que no perdió el ajuste # 5
9. Apriete los pernos de montaje de arco.
10. Re-posicione el protector de la cuchilla a su posición de reposo.

3.2.- Instalación de un Cartucho Nuevo

PRECAUCIÓN: La hoja de corte es muy afilada; Mantenga la unidad Apagada durante toda la operación. Asegúrese que el Protector de Cuchilla se encuentre en su posición BAJA.

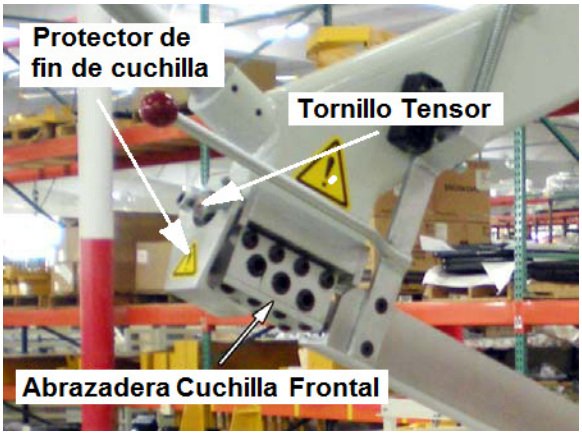
ADVERTENCIA!: Use anteojos de seguridad al cambiar la hoja.

NOTAS: Este procedimiento proporciona instrucciones para la correcta instalación y el manejo de la hoja de corte. Es extremadamente importante que las instrucciones deban seguirse con cuidado para evitar lesiones. La Cuchilla de Corte se suministra en un recipiente cerrado y no debe ser abierto, excepto por personal capacitado. Dos cartuchos de cuchillas recargables se suministran con el equipo.

1.- Instale el Cartucho con Cuchilla nuevo y asegúrelo con los tornillos y tuercas de mariposa. Cuando es instalado correctamente el orificio de la hoja está en el lado izquierdo del arco.

2. Afloje y gire Protector de Fin de la Cuchilla hacia un lado.

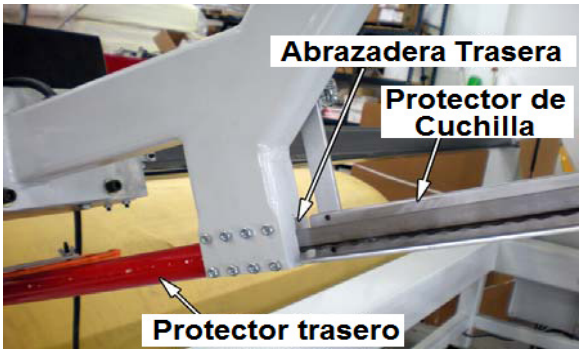
3. Utilizando una llave fija o un dado, mueva el tornillo tensor a posición "cero" (aflojar el tornillo).



4. Con el uso de una llave hexagonal 5 / 16 ", aflojar los tornillos de apriete de la Abrazadera Frontal de la Cuchilla y afloje los tornillos de apriete de la Abrazadera Trasera de la cuchilla.

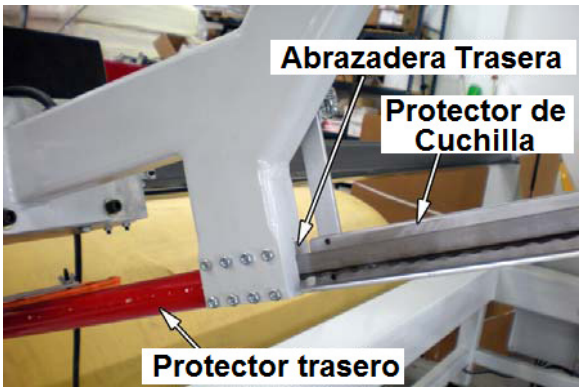
5. Aflojar el tornillo de Sujeción de cuchilla que se encuentra en el cartucho.

6. Con el uso de un par de pinzas agarre el final de la hoja y tirela lentamente del recipiente. Guía de la hoja a través de la Abrazadera Trasera



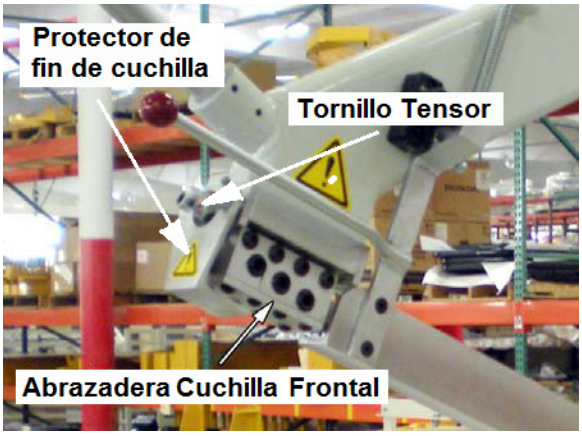
PRECAUCIÓN: La hoja de corte es muy afilada;

7. Instale el protector Trasero de la cuchilla alineando la hoja con la ranura del protector y cuidadosamente deslizándola sobre la hoja.



8. Mantenga lo hoja dentro de la abrazadera trasera y empújela a través de la abrazadera delantera. La hoja debe extenderse alrededor de 3 / 8 " (10mm) fuera de la abrazadera delantera.

9. Gire el protector de fin de cuchilla a su posición de trabajo y asegúrelo con la tuerca de mariposa.



10. Apriete la Abrazadera de Cuchilla trasera y la Abrazadera de Cuchilla Delantera con el uso de una llave 5 / 16

11.- Apriete nuevamente el Tornillo Tensor.

12. Apriete el tornillo de Sujeción de cuchilla que se encuentra en el cartucho.

NOTAS: No apriete demasiado el tonillo ya que puede romper el cartucho de la cuchilla

13.- El desplazamiento máximo hacia abajo del arco se controla mediante dos Tornillos Topes mecánicos en cada extremo de la barra de desplazamiento. Los tornillos Topes deben ser ajustados para evitar que la hoja de corte entre en contacto con el Eje Soporte de Rollo.

3.3.- Cambiar Cuchilla de Corte

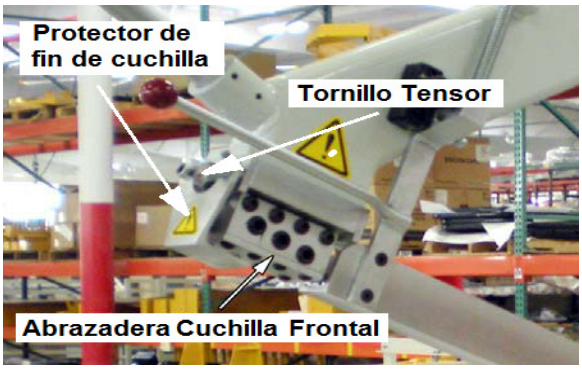
ADVERTENCIA!: Use anteojos de seguridad al cambiar la hoja.

1. Desplace el arco de corte al lado izquierdo de la máquina, y asegúrese que el protector de cuchilla este en su posición baja

2. Apague la energía de la máquina.

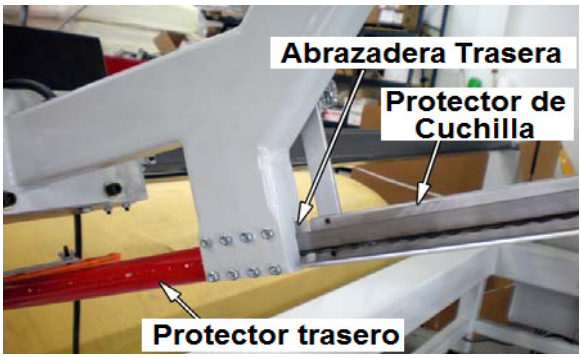
3. Afloje y gire Protector de Fin de la Cuchilla hacia un lado.

4. Utilizando una llave fija o un dado, mueva el tornillo tensor a posición "cero" (aflojar el tornillo).



5. Con el uso de una llave hexagonal 5 / 16 ", aflojar los tornillos de apriete de la Abrazadera Frontal de la Cuchilla y de la Abrazadera Trasera de la cuchilla.

6. Aflojar el tornillo de Sujeción de cuchilla que se encuentra en el cartucho.



7. Mantenga lo hoja dentro de la abrazadera trasera y la abrazadera delantera. Extraiga aproximadamente 4" (10 cm.) de la parte de hoja gastada y rómpala a aproximadamente 3 / 8 " (10mm) fuera de la abrazadera delantera.

8. Apriete la Abrazadera de Cuchilla trasera y la Abrazadera de Cuchilla delantera con el uso de una llave 5 / 16

9. Apriete el tornillo tensor nuevamente (movimiento de enrosque).

10. Apriete el tornillo de Sujeción de cuchilla que se encuentra en el cartucho. Recuerde no apretar demasiado el tornillo

11. Gire el protector de fin de cuchilla a su posición de trabajo y asegúrelo con la tuerca de mariposa.

3.4.- Cambio del Eje Soporte de Rollo

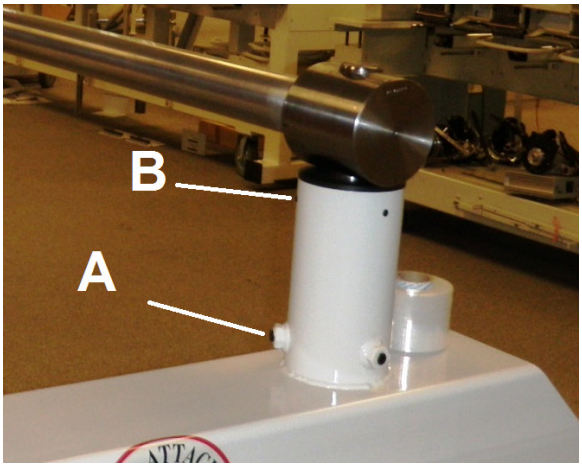
NOTAS: El ajuste del eje de soporte es necesario cuando se cambia de eje a un tamaño diferente. El cambio del eje requiere la operación de dos personas debido al peso de los mismos

1. Si el eje se va a cambiar levante con cuidado el eje fuera del pasador de la bisagra.

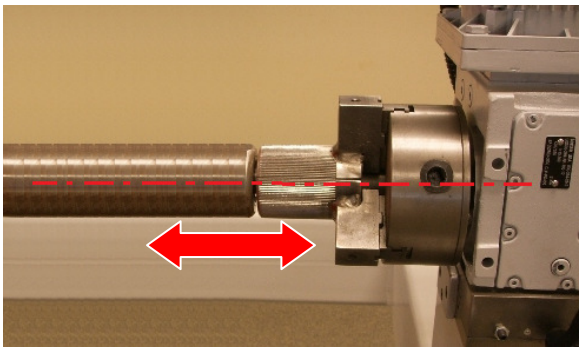
2. Seleccione el nuevo eje y posiciónelo dentro del pasador de la bisagra.

3. Afloje los tornillos en el lado derecho de la columna de pasador de la bisagra.

4. Ajustar tornillo a la izquierda para subir o bajar el mandril.



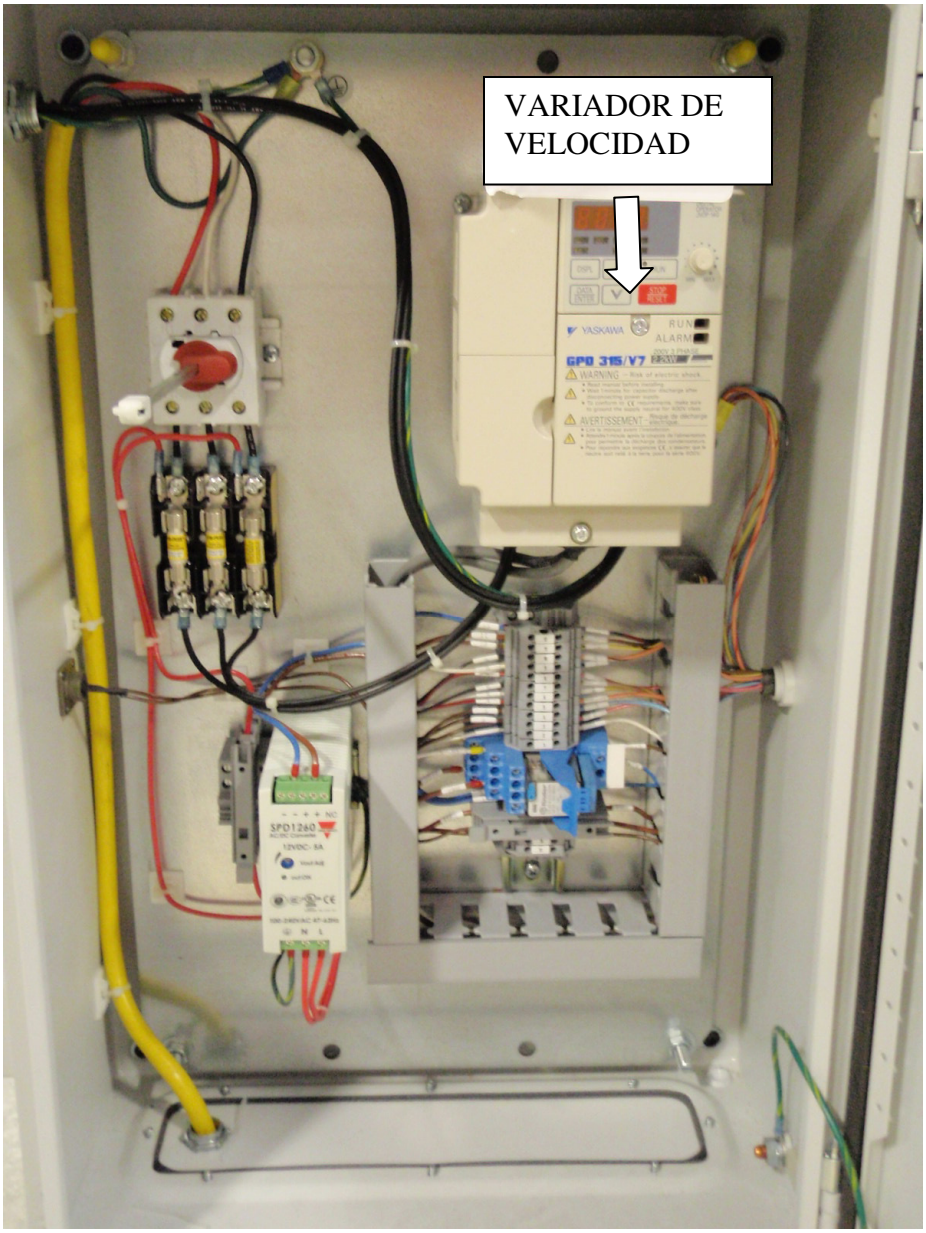
5. El eje debe ser ajustado para permitir que el pasador del mandril se desplacé libremente dentro del eje sin doblarse



6. Apriete los dos tornillos en el lado derecho de la columna de pasador de la bisagra para fijar el ajuste. No apriete demasiado los dos tornillos.

3.5.- Ajuste eléctricos

Aceleración del mandril (tiempo de inicio) y desaceleración (tiempo de parada) es ajustable y se puede requerir un ajuste para cargas pesadas. Siga las instrucciones en el inversor manual. Función de ajuste, n19 para la aceleración y nZo para desaceleración.



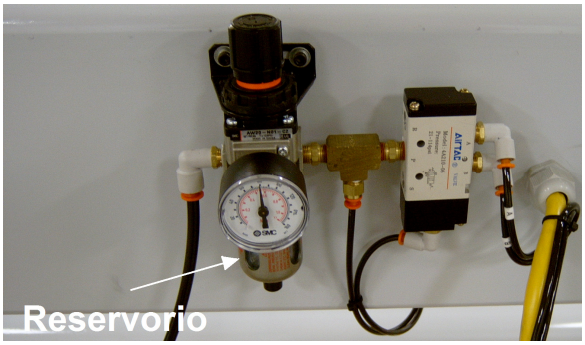
3.6.- Mantenimiento Preventivo

ATENCION: Apague la maquina antes realizar cualquier operación de mantenimiento y siga las normas de seguridad de su empresa

a.- Diario

1.- Limpie la maquina en general de polvo o residuos restantes
2.- Lubrique la unidad del mandril (10) y el bloque deslizante con aceite de uso general. La frecuencia depende del uso del equipo. "**NO LUBRIQUE"** la barra de desplazamiento (12), manténgala limpia y seca. Los lubricantes pueden dañar los frenos.

3.- Revise el nivel del reservorio de materias sólidos y líquidos en la unidad de mantenimiento neumático y limpie si es necesario.



4.- Revise el estado de la cuchilla (11) y reemplace si es necesario
5.- Si la máquina se va a colocar en el almacenamiento proteja la barra de desplazamiento 912) y la unidad del mandril (10) de la humedad para evitar la oxidación.

b.- Semanal

1.- Repita el procedimiento diario
2.- Limpie el ventilador del motor (7) para evitar recalentamiento.
3.- Revise la alineación del eje de soporte del rollo (5) y reajuste si es necesario
4.- Revise el estado de los tornillos de las mordazas
5.- Revise el estado de alineación del la cuchilla en referencia con el Eje Soporte de Rollo.

c.- Mensual

1.- Repita el procediendo semanal
2.- Revise el estado de los tornillos en general y reemplace si es necesario
3.- Revise el estado de las herramientas de trabajo y reemplace si es necesario

Atlanta Attachment Company (AAC)

Declaración de Garantía

Productos Manufacturados

Atlanta Attachment Company garantiza que los productos de fabricación son libres de defectos de material y de mano de obra durante un periodo de ochocientos (800) horas de operación o cien (100) días cual llegue primero. Atlanta Attachment Company garantiza que todos los componentes del Serial bus son libres de defectos de material y de mano de obra durante un periodo de treinta y seis (36) meses.

Términos y Condiciones:

• La Garantía Limitada de AAC entra en efecto el día de transporte.
• Reclamos de la Garantía de AAC pueden ser realizados por teléfono, carta, fax o correo electrónico. Todo reclamo verbal tiene que ser confirmado vía escrito.
• AAC reserva el derecho para exigir el retorno de cada pieza defectuosa con un formulario de reclamo de garantía.
• AAC va, según su criterio, reparar o reemplazar las máquinas o piezas defectuosas devueltas para AAC.
• AAC reserva el derecho para tomar la decisión final sobre toda cuestión de garantía.
• Las garantías de AAC tiene una validez de ochocientas (800) horas o cien (100) días cual llega primero.
• AAC garantiza la operación satisfactoria de sus máquinas en base de las normas aceptadas de la industria siempre y cuando se instale use y mantenga de forma apropiada.
• La garantía de AAC no puede ser cambiado o modificado y no está sujeto a cualquier otra garantía implicado por otro agente o distribuidor menos al menos que sea autorizado por AAC antes de cualquier reclamo.

Lo Que Está Garantizado

• Componentes eléctricos que no están incluidos dentro del sistema Serial Bus que fallen por defectos de materiales o de fabricación que han sido manufacturados por AAC son garantizados por un periodo de ochocientas (800) horas.
• Componentes mecánicos que fallen por defectos de materiales o de fabricación que han sido manufacturados por AAC son garantizados por un periodo de ochocientas (800) horas.
• Componentes comprados (Motores, Cabezales,) son protegidos debajo de la garantía del fabricante.
• AAC asistirá con el manejo de todo reclamo de garantía bajo la garantía del fabricante.

Lo Que No Está Garantizado

• Falla de repuestos al raíz de uso incorrecto, falta de mantenimiento, lubricación o modificación.
• Daños ocurridos a raíz de mal transporte, accidentes, incendios o cualquier daño como resultado de servicio por personas no autorizados o instalaciones incorrectas de conexiones eléctricas o neumáticas.
• Desgaste normal de piezas como correas, anillos de goma, cuchillas, agujas, etc.
• Ajustes de la máquina en relación a las aplicaciones de costura y/o la operación en general de la máquina.
• Gastos de Reparaciones fuera de las instalaciones de AAC,
• Pérdida de tiempo, ingresos potenciales, y/o ganancias.
• Daños personales y/o daños a la propiedad como resultado de la operación de este equipo.

NOTAS